

	NORMA BRANŻOWA	BN-68
MASZINY TKACKIE 185	Maszyny włókiennicze	1859-10
	Łożysko górne wrzecion przerzutowych do krosien z górnym biciem.	Grupa kat. IV-62

1. WSTEP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są wymiary oraz wymagania techniczne łożysk górnych wrzecion przerzutowych do krosien z górnym biciem, tzw. angielskich.

1.2. Zakres stosowania przedmiotu normy. Łożyska górne wrzecion przerzutowych objęte niniejszą normą mają zastosowanie w krosnach mechanicznych z górnym biciem, tzw. angielskich. Norma ta nie ma zastosowania w konstrukcjach nowych krosien.

1.3. Zakres stosowania normy. Norma ma zastosowanie w zakładowych biurach konstrukcyjnych, biurach projektowych oraz u producentów części zamiennych.

1.4. Normy związane.

PN-63/H-83101 Żeliwo szare. Klasyfikacja.

PN-63/H-83104 Odlewy z żeliwa szarego. Nadatki na obróbkę skrawaniem.

PN-63/H-83201 Odlewy z żeliwa szarego. Tolerancje wymiarów.

PN-60/M-02102 Tolerancje i pasowania wałków i otworów. Budowa układu tolerancji i pasowania wałków i otworów o wymiarach do 500 mm.

PN-59/M-04254 Struktura geometryczna powierzchni. Użytkowe wzorce chropowatości. Wymagania techniczne.

PN/N-03010 Statystyczna kontrola jakości. Losowy wybór sztuk do próbek

BN-66/1859-07 Maszyny włókiennicze. Wrzeciona przerzutowe do krosien z górnym biciem.

BN-67/1859-08 Maszyny włókiennicze. Łożyska dolne wrzecion przerzutowych do krosien z górnym biciem.

Biuro Dokumentacji Technicznej
Ustanowiona przez Dyrektora Zj. Przeds. Bud.-Montaż. dnia 15.05.68r.
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1.I.1969 r.
/Monitor Polski Nr. 32. poz. 220/

X

2. PODZIAŁ ASORTYMENTU I OZNACZENIE PRODUKTU

2.1. Zasada podziału. Podziału łożysk górnych wrzecion przerzutowych dokonuje się w zależności od zamocowania łożyska na zewnętrznej lub wewnętrznej stronie ramy krosna oraz wielkości łożyska.

2.2. Typy. W zależności od wewnętrznej lub zewnętrznej strony mocowania łożyska na ramie krosna rozróżnia się dwa typy:

W - łożysko górne wewnętrzne,

Z - łożysko górne zewnętrzne.

2.3. Rodzaje. W poszczególnych typach, w zależności od ramy krosna na której są zamocowane łożyska rozróżnia się:

L - łożysko górne lewe jednoskrzydłkowe,

P - łożysko górne prawe jednoskrzydłkowe,

U - łożysko górne dwuskrzydłkowe.

2.4. Wielkości. W zależności od średnicy d , wielkości L oraz h rozróżnia się wielkości podane w tabl. 1, 2, 3, 4, 5, 6.

2.5. Sposób budowy oznaczenia produktu. Oznaczenie produktu składa się z oznaczenia typu, rodzaju oraz podania numeru charakteryzującego wielkości łożyska wg tabel.

2.6. Przykłady oznaczenia produktu.

2.6.1. Przykład oznaczenia łożyska górnego wrzeciona przerzutowego mocowanego na zewnętrznej stronie ramy krosna /typ Z/, prawego /rodzaj P/ o wielkościach: $d = 30$ mm, $L = 35$ mm, $h_1 = 90$ mm i $h = 55$ mm /wielkość 1/

ŁOŻYSKO GÓRNE ZP - 1 BN-68/1859-10

2.6.2. Przykład oznaczenia łożyska górnego wrzeciona przerzutowego mocowanego na wewnętrznej stronie ramy krosna /typ W/, lewego /rodzaj L/ o wielkościach : $d = 30$ mm, $L = 23$ mm, $h_1 = 32,5$ mm, $h = 130$ mm /wielkość 1/

ŁOŻYSKO GÓRNE WL - 1 BN-68/1859-10

2.6.3. Przykład oznaczenia łożyska górnego wrzeciona przerzutowego mocowanego na wewnętrznej stronie ramy krosna /typ W/, dwuskrzydłowego /rodzaj U/ o wielkościach: $d = 34$ mm, $L = 28$ mm, $h_1 = 35$ mm, $h = 135$ mm /wielkość 2/

ŁOŻYSKO GÓRNE WU - 2 BN-68/1859-10

3. WYMAGANIA

3.1. Wymiary. Podają rysunki 1, 2, 3, 4, 5, 6.

3.2. Materiał. Żeliwo szare wg PN-63/H-83101, minimum Z120.

3.3. Wykonanie. Łożyska górne wrzecion przerzutowych wykonuje się jako odlew z żeliwa wg modelu. Otwór należy obrobić wiórowo. Wymiary nietolerowane wykonać w klasie 14 wg PN-60/M-02102. Tolerancje odlewu wg PN-63/H-83201. Niedopuszczalne są wszelkiego rodzaju pęknięcia, ubytki materiałowe, jamy usadowe oraz pęcherze. Naddatki na obróbkę wiórową zachować zgodnie z PN-63/H-83104. Powyższe dotyczy obu typów łożysk, tj. Z i W.

3.4. Wykończenie. Wszystkie ostre krawędzie po obróbce wiórowej powinny być załamane na $1/45^\circ$. Wymaga się piaskowania odlewów.

3.5. Wymagania użytkowe. Łożyska górne wrzecion przerzutowych powinny być stosowane razem ze znormalizowanymi wrzecionami wg BN-66/1859-07 oraz łożyskami dolnymi wg BN-67/1859-08.

3.6. Cechowanie. W miejscach oznaczonych na rysunkach należy wyraźnie i trwale umieścić:

- a/ wyróżnik liczbowy wg punktu 2.6.,
- b/ znak kontroli technicznej,
- c/ znak firmowy.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Łożyska górne wrzecion przerzutowych pakuje się wg odmian do skrzyń. Łączny ciężar skrzyni nie może przekraczać 50 kg, Przed pakowaniem powierzchnie obrobione należy zakonserwować.

4.2. Przechowywanie. Łożyska górne wrzecion przerzutowych powinny być przechowywane w miejscu wydzielonym, suchym o wilgotności względnej powietrza do 60%.

4.3. Transport. Skrzynie z łożyskami górnymi wrzecion przerzutowych mogą być przewożone dowolnymi środkami transportu. W czasie transportu łożyska górne wrzecion przerzutowych powinny być zabezpieczone przed uszkodzeniami mechanicznymi.

5. BADANIA

5.1. Program badań. Łożyska górne wrzecion przerzutowych poddaje się badaniom wg następującego programu:

- a/ oględziny zewnętrzne,
- b/ sprawdzenie materiału,
- c/ sprawdzenie wymiarów,
- d/ sprawdzenie chropowatości.

5.2. Przygotowanie partii produktu do badań. Partię stanowią przedstawione do badań łożyska górne wrzecion przerzutowych podzielone zgodnie z pkt. 2.6.

5.3. Opis badań.

5.3.1. Oględziny zewnętrzne. Oględziny zewnętrzne przeprowadza się okiem nieuzbrojonym. Należy sprawdzić wygląd oraz czy przedmiot normy został wykonany zgodnie z wymaganiami podanymi w pkt. 3.3, 3.4, 3.6.

5.3.2. Sprawdzenie materiału. Sprawdzenie materiału polega na porównaniu dowodu wydania materiału z materiałem podanym w pkt. 3.2.

5.3.3. Sprawdzenie wymiarów. Za pomocą sprawdzianów i narzędzi pomiarowych należy sprawdzić zgodność pomiarów z pkt. 3.1.

5.3.4. Sprawdzenie chropowatości powierzchni. Chropowatość powierzchni należy sprawdzić przez porównanie z wzorcami chropowatości wg PN-59/M-04254, biorąc jako podstawę znaki chropowatości podane na rys.

5.4. Ocena wyników badań.

5.4.1. Ocena łożysk górnych wrzecion przerzutowych. Łożysko górne wrzecion przerzutowych należy uznać za niezgodne z wymaganiami niniejszej normy, jeżeli nie przejdzie przez jedno z badań wymienionych w pkt. 5.1. Łożysko odrzucone w jednym badaniu nie może być poddane badaniom następnym.

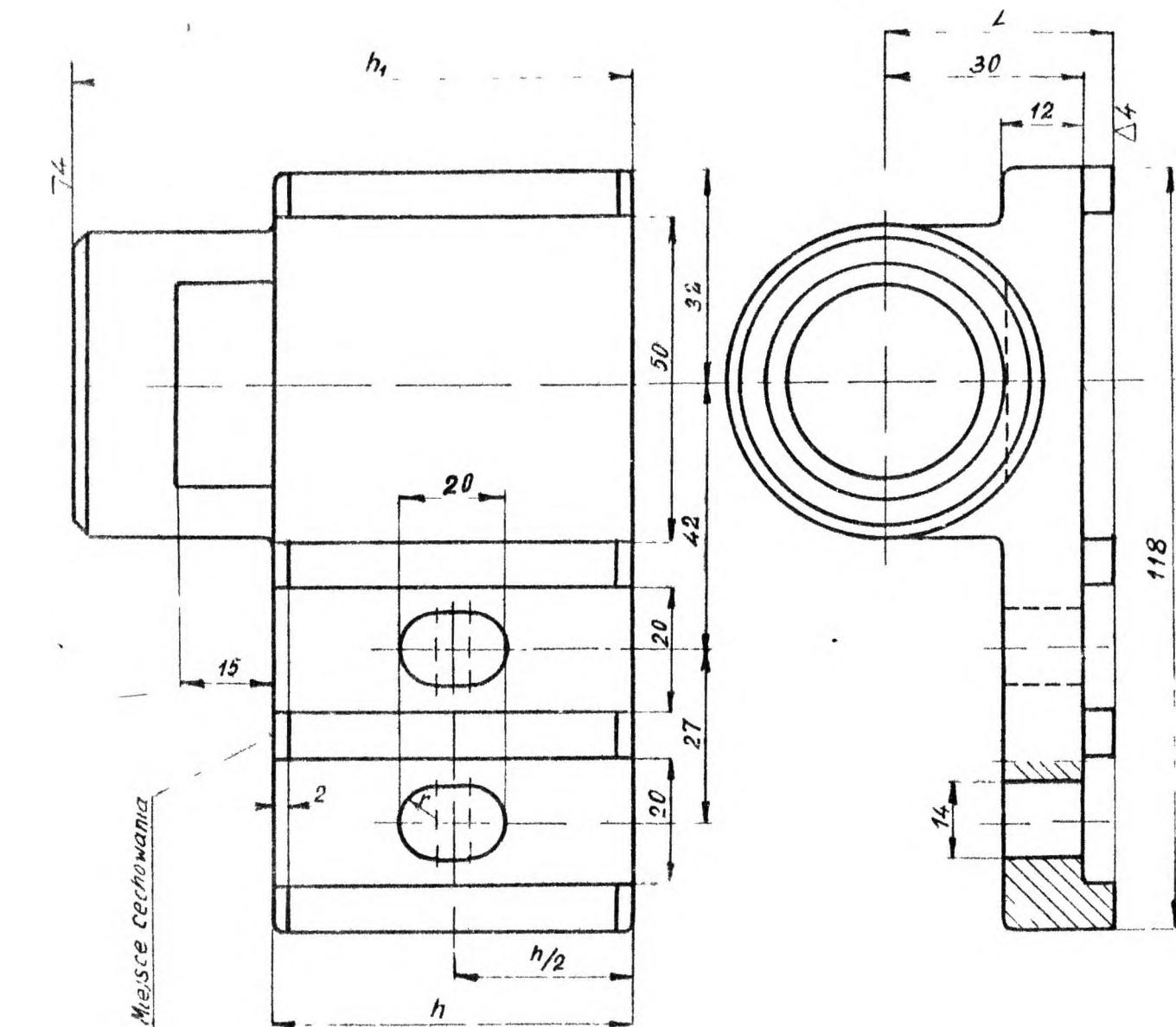
5.5. Zaświadczenie wytwórcy o wynikach badań. Dla każdej partii łożysk górnych wrzecion przerzutowych uznanej za zgodną z wymaganiami niniejszej normy, na żądanie zamawiającego wytwórcę zobowiązany jest wystawić zaświadczenie zawierające co najmniej:

- a/ datę wystawienia zaświadczenia,
- b/ nazwę i adres wytwórni,
- c/ ilość i ciężar łożysk,
- d/ wyniki badań,
- e/ podpis pracownika kontroli technicznej,
- f/ pieczęć wytwórcy,
- g/ oznaczenie łożyska wg pkt. 2.6.,
- h/ numer partii

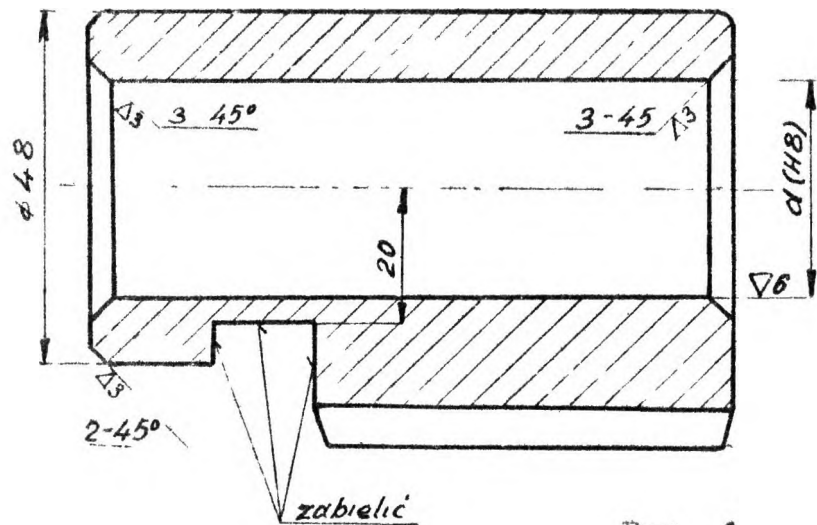
6. POSTĘPOWANIE Z PARTIĄ PRODUKTU UZNANA ZA NIEZGODNA Z WYMAGANIAMI NORMY

W przypadku nieprzyjęcia partii łożysk górnych wrzecion przerzutowych wykonawca może dokonać selekcji łożysk sprawdzając wg pkt. 5.1. i łożyska uznane za dobre przedstawić do ponownego badania i odbioru.

K O N I E C



Miejsce cechowania

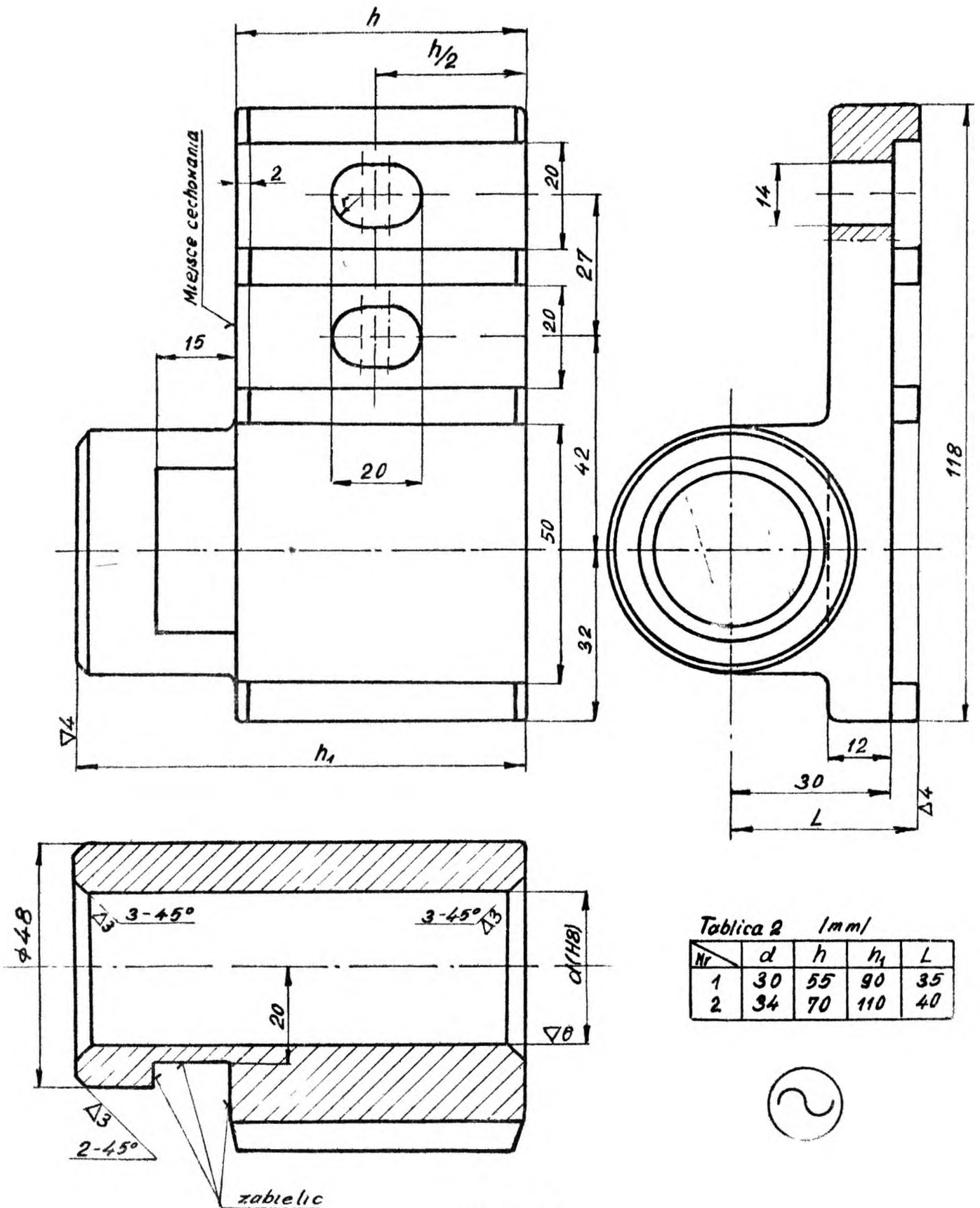


Tablica 1 1mm

Nr	d	h	h ₁	L
1	30	55	90	35
2	34	70	110	40

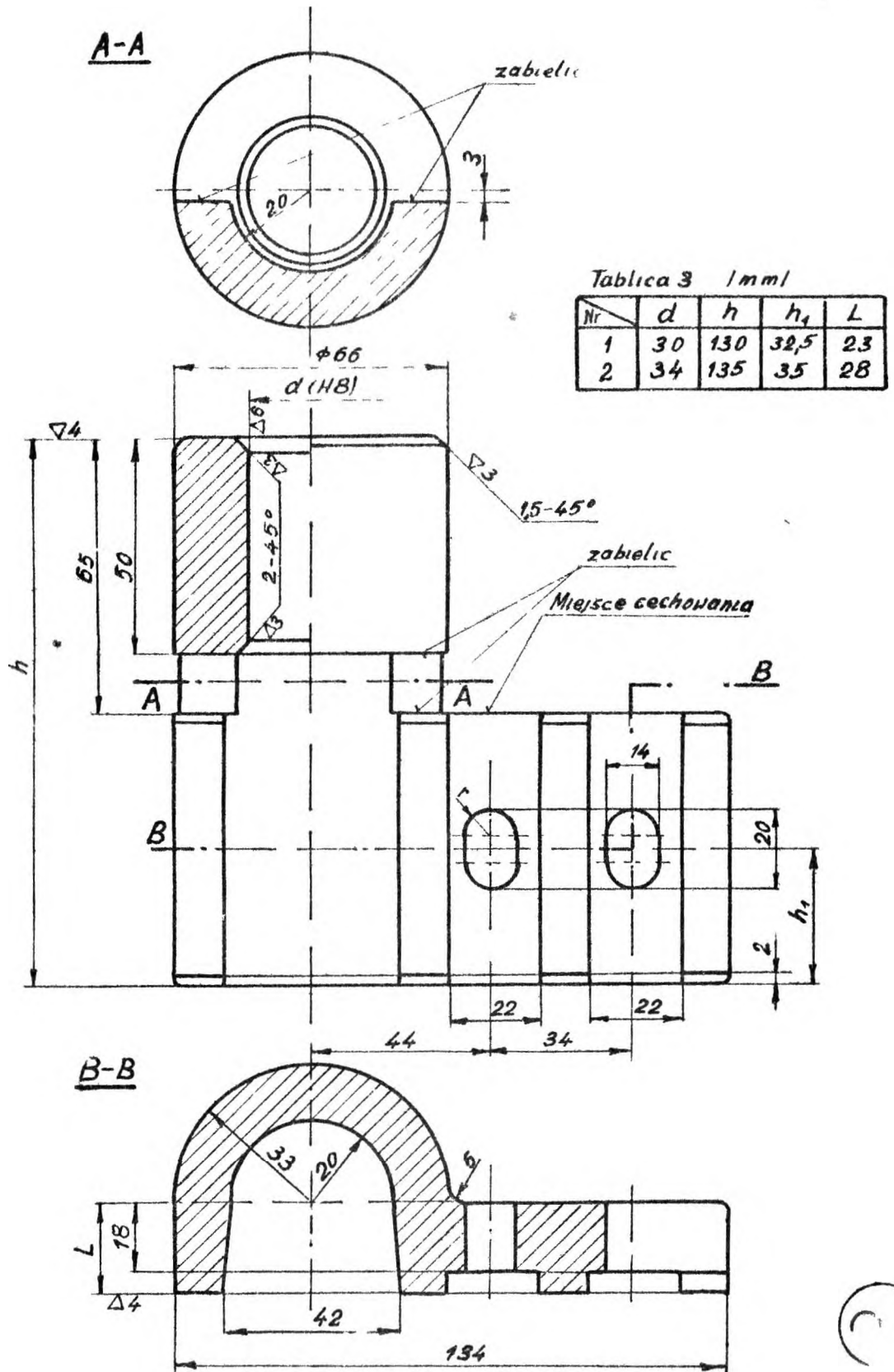
Rys. 1

Łożysko łożysko wrzeciono przetrzasto o. Typ Z, rodzaj P.



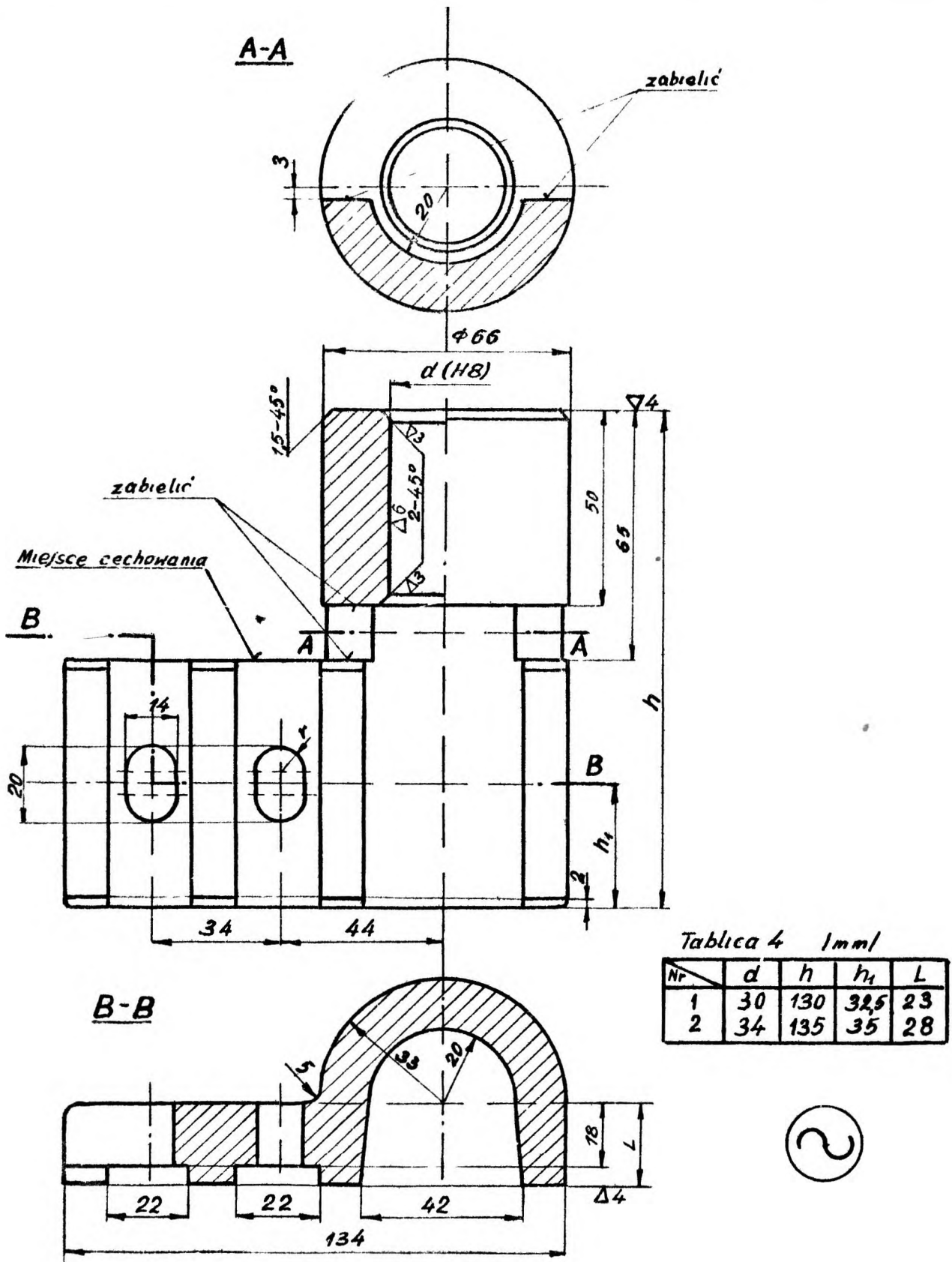
Rys. 2

Podajta różnicę w sekcjach przekrojowych. Typ Z, rodzaj L.



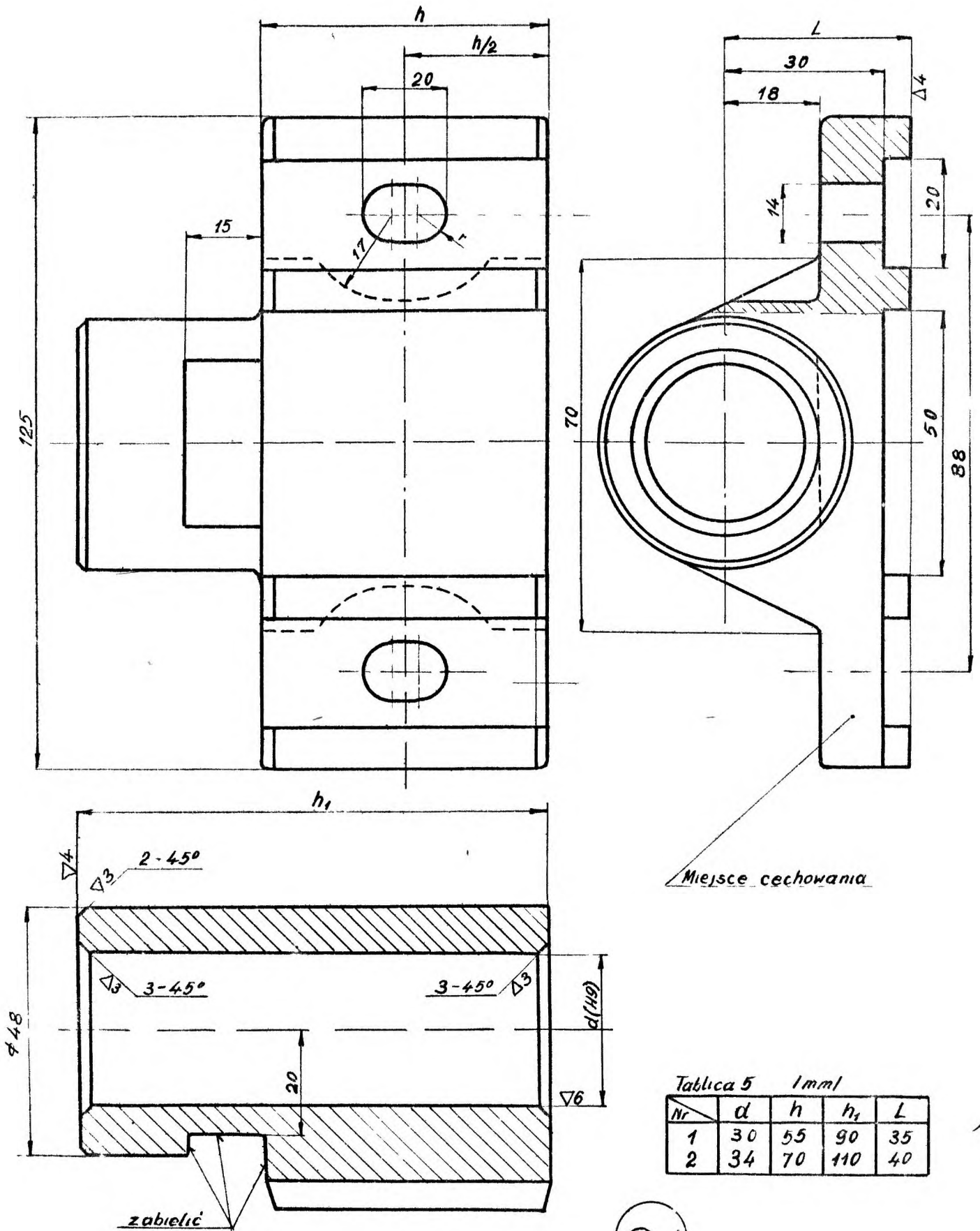
Rys. 3

Łożysko górne wrzeciona przersztatowego Typ W, rodzaj P



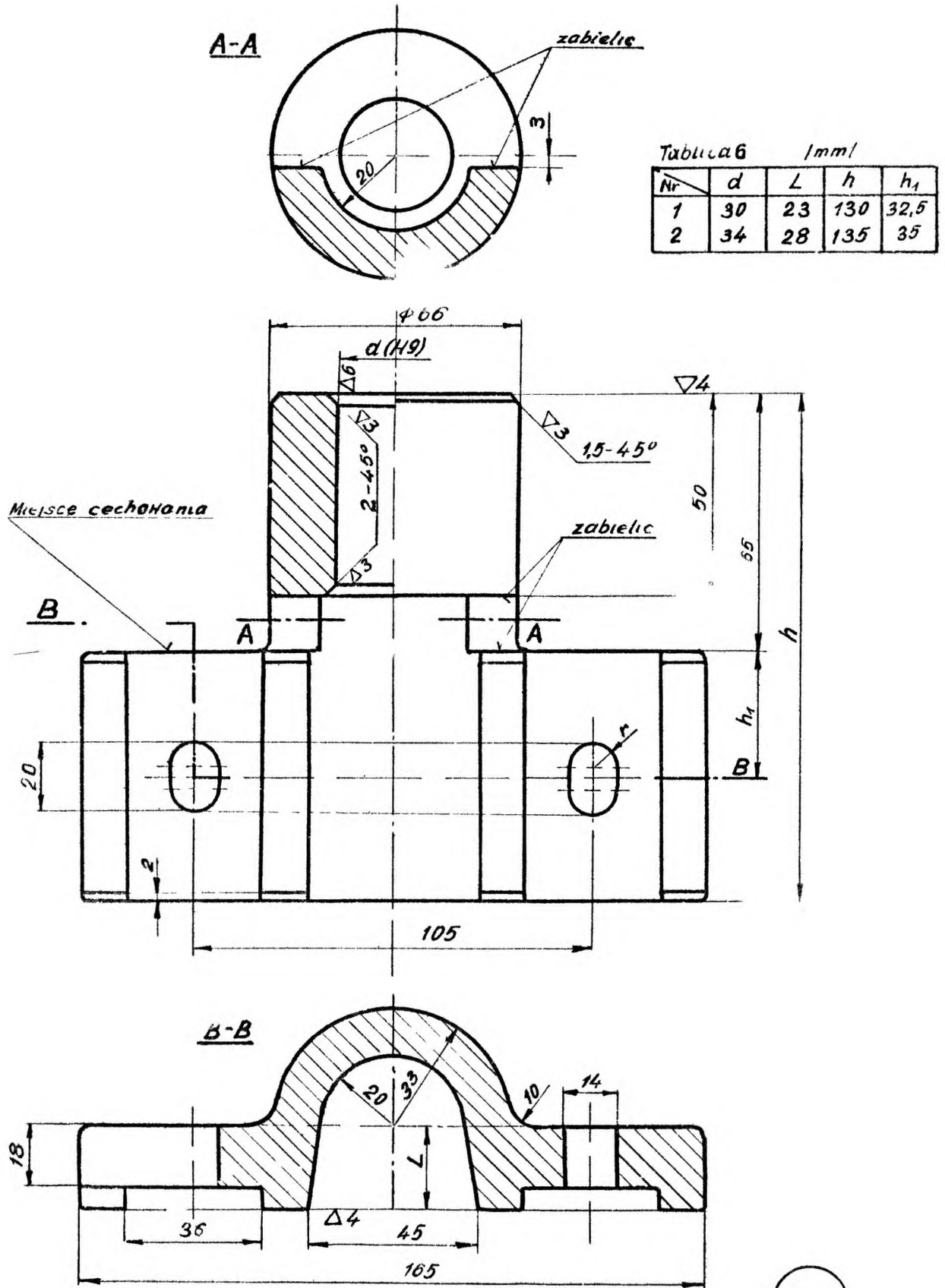
rys. 4

Łożysko górne orzeciona pancerkowa o. Typ W, rodzaj L.



Rys. 5

Łożysko górne wrzeciona przersutowego Typ Z, Rodzaj U



rys. 6
 Łożytko górne wzniciarskie przeluzowanego Typ W, Rodzaj U



34 **BN-68/1859-10 Maszyny włókiennicze Łożyska górne wrzecion
przerzutowych do krosien mechanicznych z gornym biciem —
typu angielskiego**

zmiana 1
28 4 71 r

IV 62

1 W rubryce Grupa katalogowa IV 62 dodaje się odsyłacz ¹⁾, a u dołu z lewej strony pod tekstem dopisuje się

1) Symbol wg SWW 0779-1

2 Tytuł punktu 14, zamiast **Normy związane**, zmienia się na

Normy i dokumenty związane oraz na koncu punktu dopisuje się

Systematyczny Wykaz Asortymentowy, podbranza 0779, Zjednoczenie Przemysłu Maszyn Włókienniczych, Wydawnictwa Przemysłu Maszynowego WEMA, Warszawa 1970 r

Systematyczny Wykaz Wyrobów, tom I GUS, Wydawnictwo Katalogów i Cennikow, Warszawa 1968 r

3 Treść punktu 21, zmienia się następująco

21 **Podstawowy podział** wg SWW i SWA podbranza 0779 Po kresce ukosnej dalszy podział wg 22, 23 i 24

4 Treść punktu 25, 26, 261, 262 i 263, zmienia się następująco

26 **Przykład oznaczenia** części dla maszyn przemysłu włókienniczego (0779-1), maszyn do wytwarzania wyrobów tkackich (7), niewyodrębnionych (2)

a) łożyska gornego wrzeciona przerzutowego mocowanego na zewnętrznej stronie ramy krosna (typ Z), prawego (rodzaj P) o wielkości $d=30$ mm, $L=35$ mm, $h_1=90$ mm, $h=55$ mm (wielkość 1)

ŁOŻYSKO GÓRNE 0779-172/ZP — 1 BN-68/1859-10

b) łożyska gornego wrzeciona przerzutowego mocowanego na wewnętrznej stronie ramy krosna (typ W), lewego (rodzaj L) o wielkościach $d=30$ mm, $L=23$ mm, $h_1=32,5$ mm, $h=130$ mm (wielkość 1)

ŁOŻYSKO GÓRNE 0779-172/WL — 1 BN-68/1859-10

c) łożyska gornego wrzeciona przerzutowego mocowanego na wewnętrznej stronie ramy krosna (typ W), dwuskrzydłowego (rodzaj U) o wielkościach $d=34$ mm, $L=28$ mm, $h_1=35$ mm, $h=135$ mm (wielkość 2)

ŁOŻYSKO GÓRNE 0779-172/WU — 2 BN-68/1859-10

(Biuletyn PKN nr 3/72, poz 38)